

(19)



JAPANESE PATENT OFFICE

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: 57029577 A

(43) Date of publication of application: 17 . 02 . 82

(51) Int. Cl

C23C 15/00

H01L 21/203

H01L 21/31

(21) Application number: 55104531

(71) Applicant: ANELVA CORP.

(22) Date of filing: 30 . 07 . 80

(72) Inventor: NAKATSUKA MASASHI
TAKAHASHI NOBUYUKI

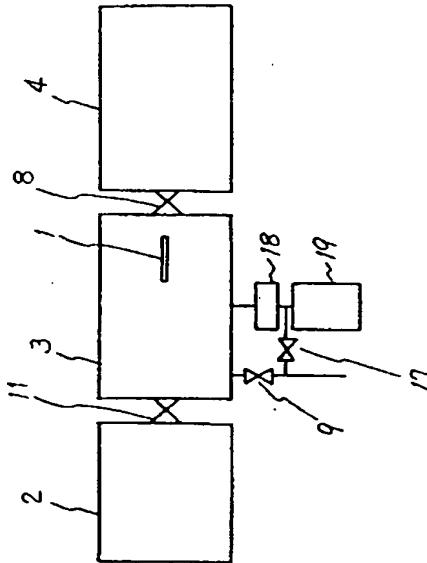
(54) AUTOMATIC CONTINUOUS SPUTTERING APPARATUS

COPYRIGHT: (C)1982,JPO&Japio

(57) Abstract:

PURPOSE: To prevent the deterioration of film quality due to an impurity gas other than an introducing gas by a method wherein, prior to sending a substrate plate to be treated already subjected to pretreatment in a sputtering chamber by opening a gate valve, a gas pressure in a pretreating chamber is made lower than that of the sputtering chamber and a low pressure therein is held while said gate valve is opened.

CONSTITUTION: A substrate plate 1 to be treated is enclosed in an inserting chamber 2 in the air and etched or heated in a pretreating chamber 3. Subsequently, a gate valve 8 is opened to introduce said substrate plate 1 into a sputtering chamber 4 to form a film but, prior to sending the same into the sputtering chamber 4, a gas introducing valve 9 is closed and, at the same time, a gas introducing valve 17 is opened to change a gas flowing direction and a gas pressure of the pretreating chamber is made lower than that of the sputtering chamber 4. While the gate valve 8 is opened, this condition is held. Therefore, an impurity gas is not flowed into the sputtering chamber 4.



⑩ 日本国特許庁 (JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭57-29577

⑬ Int. Cl.³

C 23 C 15/00
H 01 L 21/203
21/31

識別記号

104

厅内整理番号

7537-4K
7739-5F
7739-5F

⑭ 公開 昭和57年(1982)2月17日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全4頁)

⑮ 自動連続スペッタ装置

⑯ 特 願 昭55-104531

⑰ 出 願 昭55(1980)7月30日

⑱ 発明者 中司昌志

東京都府中市四谷五丁目8番1
号日電アネルバ株式会社内

⑲ 発明者 高橋信行

東京都府中市四谷五丁目8番1

号日電アネルバ株式会社内

⑳ 出願人 日電アネルバ株式会社

東京都府中市四谷五丁目8番1

号

㉑ 代理人 弁理士 内原晋

明細書

1. 発明の名称

自動連続スペッタ装置

2. 特許請求の範囲

(1) 大気より基板を挿入するための挿入室と、エッチング或は加熱を行なうための前処理室と、スペッタリングにより基板へ膜付けを行なうスペッタ室と、処理済の基板を大気へ取出するための取出し室と、前記各室間を必要に応じて開放・封止するゲートバルブと、前記各室を各自排氣する手段と、前処理室でのエッチングに必要なガス導入系と、スペッタ室でのスペッタリングに必要なガス導入系と、前記各室へ被処理基板を順次搬送する機構とを有するスペッタ装置において、前記前処理室とスペッタ室間のゲートバルブを開放する場合には、必ず前処理室のガス圧力をスペッタ室のガス圧力より低い状態に保つ機構を設けたことを特徴とする自動連続スペッタ装置。

(2) 前処理室へのガス導入の停止又は制御を前処理室とスペッタ室間のゲートバルブの開閉と関連させる機構を有することを特徴とする特許請求の範囲第1項記載の自動連続スペッタ装置。

(3) 前処理室へのガス導入を前処理室から、該前処理室を排氣する真空ポンプの吸気口に切換える機構を有し、この切換え機構と、前記前処理室とスペッタ室間のゲートバルブの開閉と関連させる機構を有することを特徴とする特許請求の範囲第1項または第2項記載の自動連続スペッタ装置。

(4) スペッタ室の排氣を停止および再開する機構と、前記前処理室とスペッタ室間のゲートバルブの開閉と関連させる機構とを有することを特徴とする特許請求の範囲第1項記載の自動連続スペッタ装置。

3. 発明の詳細な説明

本発明は連続スペッタ装置、特にスペッタリングの工程において、必要とする導入ガス以外の不純物ガスによる膜質の劣化を防止した自動連続ス

バッタ装置に関するものである。

以下図面によって詳細な説明を行う。第1図は従来行なわれている連続スパッタ装置の一例を示すもので被処理基板1は、大気中で挿入室2へ収容された後、前処理室3でエッチング及び必要により加熱された後スパッタ室4で膜付けされ、取出室5で再び大気に取出される。前記処理工程のうち、前処理室3においては被処理基板1はエッチング電極6の上におかれ、高周波電源7よりエッチング電極6へ電力を供給することにより所定時間だけ処理を行なう。

このとき、前処理室3とスパッタ室4の間に設けられたゲートバルブ8は閉じておあり、前処理室3でエッチング或は加熱により増加した不純物ガスがスパッタ室4へ混入するのを防止している。

又、前処理室3はガス導入バルブ9より導入したガスにより所定の圧力、通常は 5×10^{-3} Torr ~ 1×10^{-2} Torr程度、としてエッチング電極6が高周波電力によって容易に放電する状態に保たれている。エッチングの終った被処理基板1は必要

に応じ加熱機構10により加熱された後、前処理室3とスパッタ室4の中間に設けられたゲートバルブ8を通過してスパッタ室4へ送り込まれる。

スパッタ室4はガス導入バルブ12より導入されたガスにより所定の圧力、通常は 1×10^{-3} Torr ~ 5×10^{-3} Torrに保たれており、スパッタ電極13へスパッタ電源14より電圧を印加することにより放電を起こし、スパッタリングにより被処理基板4へ膜付けを行なう。

スパッタリングの終った被処理基板1はスパッタ室4と取出し室15の中間に設けられたゲートバルブ16を通過して取出し室15へ搬送された後大気中へ回収される。

以上のような従来の方法においては前述した如く前処理室3のガス圧力は通常、スパッタ室4のガス圧力よりも大きく、このため、前処理の終った被処理基板1をスパッタ室4へ送り込むためにゲートバルブ8を開いたときに、エッチング或は加熱時に発生した不純物ガス（水、酸素、窒素等）が前処理室3よりスパッタ室4へ流入して、ス

パッタリングによる成膜時の雰囲気ガスを汚染させ、膜質を劣化させてしまうこととなる。

本発明の目的は、上述のような前処理室のエッチングや熱処理により発生した不純物ガスが、スパッタ室に入ることを防ぐことによってスパッタ室が汚染されることの少ないスパッタ装置を提供することにある。

手動で制御する装置においてはゲートバルブの開閉に特別な注意を払うとか、エッチング後に充分な時間を置き、換気してから次の工程に移るなど、種々の方法がとれるが、工場における生産に使用されることの多い自動連続スパッタ装置では時間のかかるないそして確実な機能が要求される。本発明の目的を別の云葉で云えばスパッタ室が汚染されることが本質的に少なく確実で迅速な動作を有する自動連続スパッタ装置を提供することにある。

この目的を達成するため本発明の装置は次のような構成をとっている。すなわち、エッチング、熱処理その他の前処理が終った被処理基板は、次

いで開かれたゲートバルブを経て、スパッタ室に送られる。この時、本発明による装置ではゲートバルブを開くに先立って、前処理室のガス圧力をスパッタ室のガス圧力よりも低圧にして、その後ゲートバルブを開き、更にその後ゲートバルブが開放になっている間は常に前処理室がスパッタ室より低圧に保たれるようになっている。

以下は本発明の実施例を図によつて説明するものである。

第2図は本発明によるガス導入系の一例を示すものでエッチングを行なうための前処理室3へのガス導入はガス導入バルブ9より行なわれることは第1図に示した従来方法と同様である。しかしながら本発明においては前処理が完了した被処理基板1を前処理室3よりスパッタ室4へ搬送するためにゲートバルブ8を開く前にガス導入バルブ9を閉じると同時にガス導入バルブ17を開いてガスの流れを変更することにより前処理室3のガス圧を低下させることによりスパッタ室4への不純物ガスの流入を防止している。

前処理室3のガス圧を低下させるには単にガス導入バルブ9を閉じることのみによっても目的を達することができるが、通常の生産用スペッタ装置においてはガスの供給は自動流量調節器を通して一定流量で供給されておりその供給経路のガス導入バルブ9を閉じるのみとか、或は自動流量調節器の機能を停止させたりすることによって、ガスの供給を止めると、次の工程で再度ガス導入を行なった場合のガス圧力の定常状態への回復が遅く安定化までの時間をより長く要し、従って生産性を低下させることになる。

実際にこのガス流路切換方式を行なった例では前処理室3におけるエッチング処理の圧力を 5×10^{-3} Torrに設定した場合、ガス導入バルブ9を閉じ、ガス導入バルブ17を開くことにより前処理室3の圧力は数秒間の内に 10^{-4} Torr台に低下させることができ、又、再度 5×10^{-3} Torrに回復させる場合も同様に数秒間で安定させることができた。

すなわち、エッチング終了した基板を、スペッタ室へ搬送するため、前処理室とスペッタ室との間のゲートバルブ8を開くに先立って前述のようにバルブ9を閉じバルブ17を開く、続いて圧力計よりの圧力逆転の信号、又はバルブ17を開いた瞬間より予め設定されたタイマーからの信号によりゲートバルブ8が開かれる。

ついで前処理室の基板がゲートバルブ8を通り再びゲートバルブ8が閉じられ、前処理室には新たな基板が搬入されると自動的にバルブ9、バルブ17は再び最初の状態に戻る。先にも述べたようにバルブ9、バルブ17の操作がゲートバルブ8と関連して動作することにより連続スペッタ装置の効率は高められている。

しかし、基板の処理時間が長く、ガス圧の安定時間を充分によっても生産性に大きな影響を与えない場合には単にガス導入バルブ9の開閉をゲートバルブ8の開閉と関連させる機構によっても目的を達することが出来、この方式の採用も本発明の範囲に含まれることは明らかである。

本発明すなわち前処理室とスペッタ室との間の

ゲートバルブを開くに先立って前処理室のガス圧力をスペッタ室より低圧にして更にゲートバルブが開いている間はスペッタ室の方を高圧に保つことを特徴とする自動連続スペッタ装置の別の形式として、次のような構成もある。すなわち、第2図において、ゲートバルブ8を開くに先立ってスペッタ室4の排気を止めるか又は大幅に減圧せざる。この時前述のバルブ9あるいはバルブ9とバルブ10の操作も同時に行なわせることは一層有効である。

以上の実施例で示された自動連続スペッタ装置は、いずれも加工に要する時間が短かく良質な被膜が得られる点で従来の装置よりすぐれた性能を示した。この他の構成をとったとしても、前処理室とスペッタ室の間のゲートバルブを開く前に、前処理室のガス圧力をスペッタ室より低圧とし、このゲートバルブが開いている間は、前記圧力関係を保つ自動連続スペッタ装置はすべて本発明の範囲にあることは明らかである。

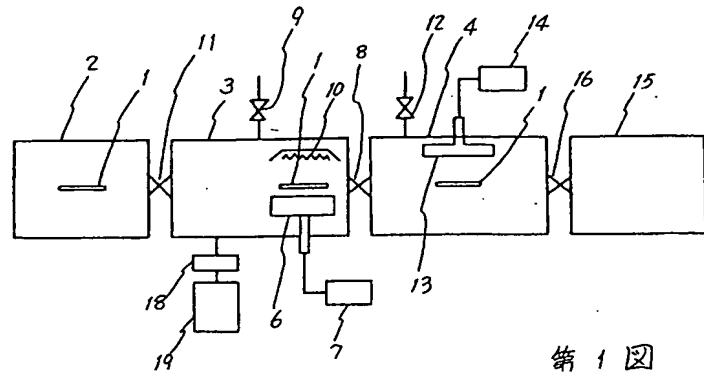
4. 図面の簡単な説明

第1図は従来の連続スペッタ装置を説明するための側面図、第2図は本発明の一実施例を説明するための側面図である。

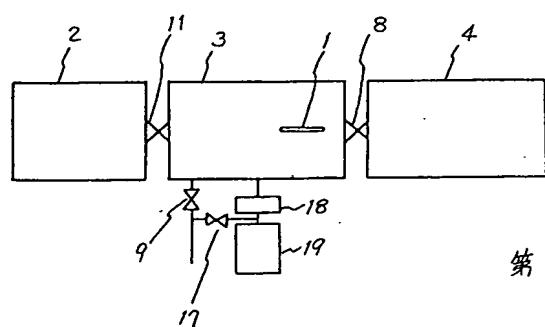
2, 3, 4, 15 ……真空容器、1 ……基板、9, 12, 17 ……ガス導入バルブ、8, 11, 16 ……ゲートバルブ、19 ……真空ポンプ。

代理人 弁理士 内原

晋
六郎吾



第1図



第2図